

## ABSTRAKSI

Elvis Romiko 32410350

Mempelajari Pengendalian Kualitas Pada S-Tee Botol (STB) Di Bagian *Quality Control* PT. Sinar Sosro KPB Cakung.

Laporan Kerja Praktek, Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2014

Kata Kunci : *Head Space*, Proses Produksi, Pengendalian Kualitas.

( xii+ 46 + Lampiran)

PT. Sinar Sosro merupakan perusahaan yang memproduksi produk minuman teh kemasan yang terdiri dari *umbrella brand* yang terdiri dari teh botol sosro, *fruit tea*, dan *joy green tea* dan *non-umbrella brand* berupa s-tee, prim-a, tebs, *happy jus*, dan *country choice*. Pengamatan dilakukan pada *head space* yang merupakan bagian dari *volume* s-tee botol. Penulisan ilmiah dilakukan dengan tujuan mengetahui proses produksi dan pengendalian kualitas s-tee botol khususnya *head space* berdasarkan standar kualitas yang ditetapkan perusahaan.

Proses produksi s-tee botol dilakukan dalam beberapa tahap berupa: penyediaan bahan baku, unit pengolahan air (*water treatment*), unit dapur (*kitchen*) dan unit pembotolan (*bottling line*). Pengukuran *Head Space* dilaksanakan karena berkaitan langsung dengan volume dari S-Tee Botol (STB) sendiri. jarak *head space* yang telah ditetapkan dan ditentukan oleh bagian *Quality Control* adalah 4,25 cm – 4,75 cm. Pengukuran dengan menggunakan alat ukur *head space*. Berdasarkan hasil pengamatan semua data berada dalam batas kontrol standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu BKA 4,25 dan BKB 4,75. Perhitungan peta kontrol X dan R dengan menggunakan standar 3 sigma didapat nilai batas kontrol atas 5,0454, nilai batas tengah 5,001, dan nilai batas bawah - 4,9566. Nilai peta kendali range batas control atas 0,2039, batas tengah 0,106 dan BKB 0,0080. Hal ini menunjukkan bahwa 99,7% normal dari rata-rata variasi acak yang diamati. Perhitungan dengan menggunakan *software* SPSS 16 nilai batas atas 5,0453, nilai tengah 5,0009 dan batas bawah 4,9564. Artinya rata-rata *head space* dihasilkan berkisar 5.0009 ini menunjukkan bahwa perhitungan manual dan *software* sama dan semua data nilai rata-rata  $\bar{X}$  berada dalam batas kontrol.

Daftar Pustaka (1984-2006)